

This Page Is Inserted by IFW Operations
and is not a part of the Official Record

BEST AVAILABLE IMAGES

Defective images within this document are accurate representations of the original documents submitted by the applicant.

Defects in the images may include (but are not limited to):

- BLACK BORDERS
- TEXT CUT OFF AT TOP, BOTTOM OR SIDES
- FADED TEXT
- ILLEGIBLE TEXT
- SKEWED/SLANTED IMAGES
- COLORED PHOTOS
- BLACK OR VERY BLACK AND WHITE DARK PHOTOS
- GRAY SCALE DOCUMENTS

IMAGES ARE BEST AVAILABLE COPY.

**As rescanning documents *will not* correct images,
please do not report the images to the
Image Problem Mailbox.**

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Practitioner's Docket No. U 014986-2

PATENT

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re application of: **MARCO MUNARI**

Application No.: 10/756,822

Group No.: 1761

Filed: JANUARY 13, 2004

Examiner:

For: **COOKING VESSEL GRIP AND RELATIVE MANUFACTURING METHOD**

Commissioner for Patents
P. O. Box 1450
Alexandria, VA 22313-1450

TRANSMITTAL OF CERTIFIED COPY

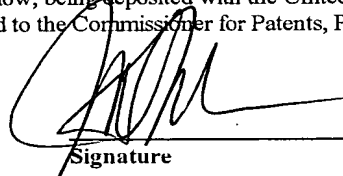
Attached please find the certified copy of the foreign application from which priority is claimed for this case:

Country: EP
Application Number: 03425012.6
Filing Date: JANUARY 14, 2003

WARNING: "When a document that is required by statute to be certified must be filed, a copy, including a photocopy or facsimile transmission of the certification is not acceptable." 37 C.F.R. 1.4(f) (emphasis added).

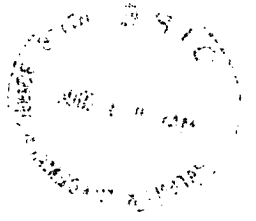
CERTIFICATE OF MAILING (37 C.F.R. 1.8a)

I hereby certify that this correspondence is, on the date shown below, being deposited with the United States Postal Service with sufficient postage as first class mail in an envelope addressed to the Commissioner for Patents, P. O. Box 1450, Alexandria, VA 22313-1450.

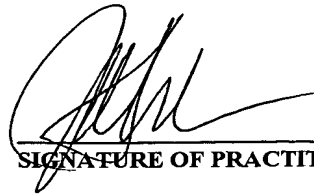

Signature

Date: April 30, 2004

Julian H. Cohen
(type or print name of person certifying)



THIS PAGE BLANK (USPTO)



SIGNATURE OF PRACTITIONER

Reg. No. 20,302

JULIAN H. COHEN

(type or print name of practitioner)

Tel. No.: (212)708-1887

LADAS & PARRY LLP

P.O. Address

Customer No.: 00140

26 WEST 61ST STREET

NEW YORK, NEW YORK 10023

NOTE: "The claim to priority need be in no special form and may be made by the attorney or agent, if the foreign application is referred to in the oath or declaration, as required by § 1.63." 37 C.F.R. 1.55(a).

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Europäisches
Patentamt

European
Patent Office

Office européen
des brevets

UO/4986-2
S.N. 10/756,822

Group No.: 1761

Bescheinigung

Certificate

Attestation

Die angehefteten Unterla-
gen stimmen mit der
ursprünglich eingereichten
Fassung der auf dem näch-
sten Blatt bezeichneten
europäischen Patentanmel-
dung überein.

The attached documents
are exact copies of the
European patent application
described on the following
page, as originally filed.

Les documents fixés à
cette attestation sont
conformes à la version
initialement déposée de
la demande de brevet
européen spécifiée à la
page suivante.

Patentanmeldung Nr. Patent application No. Demande de brevet n°

03425012.6

Der Präsident des Europäischen Patentamts;
Im Auftrag

For the President of the European Patent Office

Le Président de l'Office européen des brevets
p.o.

R C van Dijk

THIS PAGE BLANK (USPTO)



Anmeldung Nr:
Application no.: 03425012.6
Demande no:

Anmeldetag:
Date of filing: 14.01.03.
Date de dépôt:

Anmelder/Applicant(s)/Demandeur(s):

La Termoplastic F.B.M. S.R.L.
Via del Tornago, Z.I.
21010 Arsago Seprio (Varese)
ITALIE

Bezeichnung der Erfindung/Title of the invention/Titre de l'invention:
(Falls die Bezeichnung der Erfindung nicht angegeben ist, siehe Beschreibung.
If no title is shown please refer to the description.
Si aucun titre n'est indiqué se référer à la description.)

In Anspruch genommene Priorität(en) / Priority(ies) claimed /Priorité(s)
revendiquée(s)
Staat/Tag/Aktenzeichen/State/Date/File no./Pays/Date/Numéro de dépôt:

Internationale Patentklassifikation/International Patent Classification/
Classification internationale des brevets:

B29C45/00

Am Anmeldetag benannte Vertragsstaaten/Contracting states designated at date of
filing/Etats contractants désignées lors du dépôt:

AT BE BG CH CY CZ DE DK EE ES FI FR GB GR HU IE IT LU MC NL
PT SE SI SK TR LI

THIS PAGE BLANK (USPTO)

IMPUGNATURA PER UN RECIPIENTE PER LA COTTURA E RELATIVO
PROCEDIMENTO DI FABBRICAZIONE

La presente invenzione si riferisce a
5 un'impugnatura per un recipiente per la cottura, in
particolare a un manico per una padella, e a un
relativo procedimento di fabbricazione.

Come è noto, i recipienti per la cottura dei
cibi, quali ad esempio, padelle, pentole o casseruole,
10 sono normalmente provvisti di impugnature che possono
essere direttamente afferrate dall'utente anche durante
la cottura, o comunque quando i recipienti sono ancora
caldi. Per ottenere un migliore isolamento termico,
nella grande maggioranza dei casi le impugnature sono
15 realizzate in materiali plastici (polimerici),
tipicamente resine termoindurenti come la bachelite,
piuttosto che in metallo.

Nel caso delle padelle (una padella essendo un
recipiente di cottura, usualmente di forma circolare,
20 dal bordo basso e svasato e provvisto di una singola
impugnatura), il tipo di impugnatura più comune
presenta un corpo di forma genericamente allungata che
è provvisto, ad una estremità, di un attacco per il
collegamento alla padella; tale corpo è normalmente

realizzato in un unico pezzo stampato in materiale polimerico termoindurente ed è un pezzo sostanzialmente pieno, salvo eventualmente comprendere sedi di piccole dimensioni atte ad alloggiare inserti decorativi o
5 mezzi di fissaggio al recipiente per la cottura, quali viti o rivetti.

Tuttavia, proprio il fatto di essere piene rappresenta un inconveniente delle impugnature in materiale plastico. Se la cottura si protrae a lungo,
10 infatti, o se il recipiente è stato collocato su un piano cottura in modo che l'impugnatura sia nelle immediate vicinanze di una fiamma, non è raro che anche le impugnature realizzate in materiali termicamente isolanti raggiungano temperature piuttosto elevate,
15 sufficienti a provocare bruciature o scottature a un utente. Quando si verifica questa situazione, è importante che la temperatura dell'impugnatura possa diminuire velocemente, una volta rimosse le cause del surriscaldamento. D'altra parte, a causa della bassa
20 conducibilità termica e dell'elevato spessore, il raffreddamento di un'impugnatura piena realizzata in materiale plastico è molto lento e quindi il rischio di ustioni per l'utente non può essere eliminato rapidamente.

Scopo della presente invenzione è fornire un'impugnatura per recipienti per la cottura, che sia priva degli inconvenienti descritti, e un relativo procedimento di fabbricazione.

5 Secondo la presente invenzione viene realizzata un'impugnatura per un recipiente per la cottura, comprendente un corpo monolitico allungato, realizzato in un materiale plastico e provvisto, ad una propria prima estremità, di mezzi per la connessione a un
10 recipiente per la cottura, l'impugnatura essendo caratterizzata dal fatto che detto corpo presenta internamente una cavità longitudinale, estendentesi almeno in corrispondenza di un tratto destinato in uso a essere afferrato.

15 In pratica, a causa della cavità longitudinale, il corpo monolitico ha spessore ridotto in corrispondenza del tratto destinato a essere afferrato da un utente. Di conseguenza, in caso di surriscaldamento dell'impugnatura, la quantità di
20 calore che può essere immagazzinata è bassa e il raffreddamento è reso considerevolmente più rapido, in particolare nel tratto destinato a essere afferrato dall'utente. È chiaro che, in questo modo, il rischio di bruciature accidentali viene sostanzialmente

eliminato. Inoltre, la quantità di materiale plastico
impiegato e, quindi, il peso dell'impugnatura vengono
vantaggiosamente ridotti, senza per questo
compromettere la rigidità e la resistenza meccanica
5 dell'impugnatura.

Secondo un ulteriore aspetto dell'invenzione,
detta cavità longitudinale si estende sostanzialmente
per tutta una lunghezza di detto corpo.

Inoltre, detta cavità longitudinale è aperta in
10 corrispondenza di una seconda estremità di detto corpo,
opposta a detta prima estremità.

In questo modo, vengono facilitati la
circolazione e il ricambio dell'aria all'interno della
cavità longitudinale e quindi viene favorita la
15 dispersione per convezione del calore accumulato
nell'impugnatura. Inoltre, la superficie del corpo
monolitico esposta e utile per lo scambio termico viene
notevolmente aumentata. In pratica, se l'impugnatura
non è collocata nelle immediate vicinanze di un'intensa
20 fonte di calore e quindi l'aria circostante si trova
sostanzialmente a temperatura ambiente, il calore
trasmesso per conduzione dal recipiente durante la
cottura non è sufficiente ad aumentare la temperatura
dell'impugnatura stessa al punto da renderla pericolosa

per l'utente. In ogni caso, il raffreddamento dell'impugnatura viene accelerato.

Secondo un ulteriore aspetto dell'invenzione, detta cavità longitudinale è arcuata.

5 In questo modo, la circolazione dell'aria all'interno della cavità longitudinale viene ulteriormente favorita.

Inoltre, detto corpo ha un profilo longitudinalmente arcuato.

10 Tale profilo è ergonomico e favorisce la presa da parte dell'utente, rendendo l'impugnatura semplice da maneggiare, oltre che esteticamente pregevole.

Secondo l'invenzione, viene inoltre fornito un procedimento per la fabbricazione di un'impugnatura per
15 recipienti per la cottura, del tipo avente un corpo monolitico allungato, comprendente una fase di stampaggio di un materiale plastico in uno stampo internamente provvisto di una sede di stampaggio di forma corrispondente all'impugnatura; il procedimento
20 essendo caratterizzato dal fatto di prevedere in detto stampo un elemento mobile definente una cavità longitudinale interna a detto corpo e dal fatto che, dopo detta fase di stampaggio, detto elemento estraibile viene estratto da un'estremità di detto

corpo, in modo da liberare detta cavità longitudinale.

Per una migliore comprensione dell'invenzione, ne viene ora descritta una forma di realizzazione, a puro titolo di esempio non limitativo e con riferimento ai
5 disegni allegati, nei quali:

- la figura 1 è una vista in elevazione laterale, sezionata longitudinalmente, di un'impugnatura per un recipiente per la cottura secondo la presente invenzione;

10 - la figura 2 è una vista in pianta dal basso dell'impugnatura di figura 1; e

- la figura 3 illustra, in forma schematica semplificata, una sezione trasversale di uno stampo per la fabbricazione dell'impugnatura di figura 1.

15 Con riferimento alle figure 1 e 2, un'impugnatura per un recipiente per la cottura, in particolare un manico per una padella, è indicata nel suo complesso con 1 e comprende un corpo 2 monolitico di forma allungata, realizzato per stampaggio di un materiale
20 plastico; preferibilmente, il corpo 2 è realizzato in un materiale polimerico termoindurente, in particolare una resina fenolica da stampaggio tipo bachelite.

Il corpo 2 è un corpo tubolare internamente cavo a fondo cieco, allungato in senso longitudinale lungo

un asse A e presentante un profilo longitudinalmente arcuato. In particolare, l'asse A è un asse curvo mediano di simmetria centrale del corpo 2.

Una prima estremità 2a del corpo 2 è provvista di
5 mezzi 3, di qualsiasi tipo noto, per la connessione ad un recipiente di cottura, quale ad esempio una padella o un tegame, di tipo noto e qui per semplicità non mostrato. In particolare, dalla prima estremità 2a del corpo 2 si estende a sbalzo una porzione di attacco 3
10 atta a essere collegata, in modo noto, a un recipiente per la cottura. L'accoppiamento con il recipiente per la cottura può inoltre essere sia fisso, sia reversibile.

Il corpo 2 comprende poi una porzione di presa 4,
15 destinata in uso ad essere afferrata da un utente e disposta adiacente e longitudinalmente consecutiva alla porzione di attacco 3 lungo l'asse A; nella fattispecie non limitativa illustrata, la porzione di presa 4 presenta un restringimento laterale sostanzialmente in
20 corrispondenza di una propria porzione centrale. In particolare, la curvatura longitudinale e il restringimento laterale del corpo 2 sono tali da agevolare la presa dell'impugnatura 1 da parte dell'utente.

Il corpo 2 presenta al proprio interno una cavità longitudinale 5, che si estende almeno in corrispondenza di un tratto destinato, in uso, ad essere afferrato dall'utente, ovvero della porzione di presa 4; in particolare, la cavità longitudinale 5 è formata interamente all'interno della porzione di presa 4, nella quale definisce una camera di circolazione dell'aria. Nella preferita forma di realizzazione qui illustrata, la cavità longitudinale 5 si estende sostanzialmente per tutta la lunghezza del corpo 2 o, più precisamente, della porzione di presa 4, fra la prima estremità 2a e una opposta seconda estremità 2b.

La cavità longitudinale 5 è disposta centralmente attorno all'asse A curvo all'interno del corpo 2 e si sviluppa sostanzialmente secondo il profilo longitudinale dello stesso corpo 2; la cavità longitudinale 5 è a sua volta arcuata longitudinalmente e si estende lungo l'asse A, che giace in un piano verticale di mezzeria del corpo 2 ed è, ad esempio, conformato ad arco di circonferenza.

La cavità longitudinale 5 è una cavità cieca, essendo chiusa, in corrispondenza della prima estremità 2a del corpo 2, da una parete di fondo 5a che collega la porzione di presa 4 alla porzione di attacco 3; la

cavità longitudinale 5 è invece aperta in
corrispondenza della seconda estremità 2b del corpo 2.
Vengono così garantiti la circolazione e il ricambio
dell'aria all'interno della cavità longitudinale 5, in
5 modo da favorire il rapido raffreddamento del corpo 2.

La cavità longitudinale 5 è lateralmente
delimitata da una superficie laterale interna 6
sostanzialmente continua e priva di spigoli vivi del
corpo 2 ed è rastremata verso la prima estremità 2a del
10 corpo 2 stesso, presentando sezione trasversale
decescente dalla seconda estremità 2b verso la prima
estremità 2a.

Nella fattispecie non limitativa illustrata, la
cavità longitudinale 5 presenta sezione trasversale
15 sostanzialmente quadrangolare a spigoli arrotondati ed
è delimitata da due coppie di opposte superfici
laterali interne 6a, 6b convergenti verso la prima
estremità 2a. La cavità longitudinale 5 è dunque
rastremata verso la prima estremità 2a in due direzioni
20 ortogonali tra loro e all'asse A e definenti
rispettivamente una larghezza L ed una altezza H della
stessa cavità longitudinale 5. In ciascun punto della
cavità longitudinale 5, la larghezza L e l'altezza H
rappresentano le distanze, misurate ortogonalmente

all'asse A in quel punto, tra opposte superfici laterali interne 6a o 6b.

La seconda estremità 2b del corpo 2 presenta una apertura 7 definente una sezione di imbocco della
5 cavità longitudinale 5 e delimitata da un bordo perimetrale continuo; l'apertura 7, ovvero la sezione di imbocco della cavità longitudinale 5, è sostanzialmente obliqua rispetto all'asse A, in modo da offrire una maggior superficie al flusso d'aria
10 entrante/uscente e avere quindi un miglior ricambio.

Essendo la sezione di imbocco della cavità
longitudinale 5 obliqua rispetto all'asse A, alla
seconda estremità 2b il corpo 2 presenta una parete 8a, nella fattispecie la parete superiore, che si prolunga
15 longitudinalmente oltre una parete 8b opposta, nella fattispecie la parete inferiore; la parete 8a (superiore) comprende quindi una porzione di estremità 8c che si estende longitudinalmente a sbalzo oltre la parete 8b (inferiore) e che non è pertanto sovrapposta
20 alla parete 8b in direzione ortogonale all'asse A.

Un'asola 9 è ricavata passante attraverso la porzione di estremità 8c, in prossimità della seconda estremità 2b del corpo 2; l'asola 9 è sovrapposta all'apertura 7 in direzione ortogonale all'asse A e la

proiezione dell'asola 9 in direzione ortogonale all'asse A è interamente inclusa nell'apertura 7. L'asola 9 permette da un lato l'aggancio dell'impugnatura 1 a un apposito supporto, non
5 mostrato, e, dall'altro, contribuisce a incrementare il ricambio e la circolazione dell'aria all'interno della cavità longitudinale 5.

Un foro passante 70 è praticato attraverso la parete 8b del corpo 2 in corrispondenza della prima
10 estremità 2a, dove la cavità longitudinale 5 è cieca. Il foro passante 70 permette lo sfiato dell'aria presente nella cavità longitudinale 5 e, inoltre, favorisce il deflusso dalla cavità longitudinale 5 di eventuale condensa o acqua di lavaggio.

15 Con riferimento alla figura 3, per la fabbricazione dell'impugnatura 1 viene utilizzato uno stampo 10 internamente provvisto di una sede di stampaggio 11 avente sagoma corrispondente all'impugnatura 1 da realizzare: pertanto, la figura 1
20 rappresenta anche, in negativo, la sede di stampaggio 11. Lo stampo 10 comprende due semistampi 12, 13 accoppiati in modo da delimitare la sede di stampaggio 11 e separabili uno dall'altro per aprire lo stampo 25 ed estrarre il singolo pezzo realizzato. Fra i

semistampi 12, 13 (o in uno di essi) è ricavato un condotto di alimentazione 14 per l'iniezione del materiale di stampaggio; preferibilmente, il condotto di alimentazione 14 sbocca all'interno della sede di stampaggio 11 in corrispondenza di una regione dove dovrà essere realizzata la porzione di attacco 3 dell'impugnatura 1.

All'interno dello stampo 10 è predisposto un elemento mobile costituito da un inserto 15 estraibile, definente la cavità longitudinale 5 dell'impugnatura 1 e avente quindi la stessa forma della cavità longitudinale 5. In particolare, l'inserto 15 è allungato in senso longitudinale, presenta profilo arcuato longitudinalmente e si estende lungo l'asse A curvo definito in precedenza.

L'inserto 15 è delimitato da una superficie di lavoro 16, sostanzialmente continua e priva di spigoli vivi, conformata in modo corrispondente alla superficie laterale interna 6 del corpo 2 (figure 1 e 2) che dovrà essere realizzato nello stampo 10; l'inserto 15 presenta una estremità libera 15a e una estremità di estrazione 15b, longitudinalmente opposta all'estremità libera 15a e vincolata ad un carrello 17, mobile rispetto allo stampo 10. L'inserto 15 è rastremato

dall'estremità di estrazione 15b verso l'estremità libera 15a e presenta sezione trasversale decrescente dall'estremità di estrazione 15b verso l'estremità libera 15a (l'inserto 15 è dunque rastremato verso
5 l'estremità 15a in due direzioni ortogonali tra loro e all'asse A).

L'impugnatura 1 viene realizzata in una fase di stampaggio condotta nello stampo 10: un idoneo materiale plastico, preferibilmente un materiale
10 polimerico termoindurente, in particolare una resina fenolica da stampaggio (bachelite), viene introdotto allo stato fluido, a stampo 10 chiuso, nella sede di stampaggio 11 attraverso il condotto di alimentazione 14.

15 Dopo una fase di raffreddamento in cui il materiale plastico solidifica e polimerizza, l'inserto 15 viene estratto dalla seconda estremità 2b del corpo 2 a stampo 10 ancora chiuso. In dettaglio, il carrello 17 viene allontanato dallo stampo 10 e fatto scorrere
20 lungo una traiettoria curvilinea. Preferibilmente, il carrello 17 si sposta parallelamente al piano verticale di mezzzeria del corpo 2, lungo l'asse A. In questo modo, l'inserto 15, che è arcuato e rastremato verso l'estremità libera 15a, viene trascinato senza

interferire con la superficie laterale interna 6 del corpo 2. In seguito all'estrazione dell'inserto 15, la cavità longitudinale 5 viene liberata.

Lo stampo 10 viene poi aperto, separando l'uno 5 dall'altro i semistampi 12, 13. Mediante estrattori di tipo noto e qui non illustrati, l'impugnatura 1 può quindi essere estratta dallo stampo 10.

Risulta infine evidente che all'impugnatura e al procedimento di fabbricazione descritti possono essere 10 apportate modifiche e varianti, senza uscire dall'ambito della presente invenzione.

In particolare, la cavità longitudinale 5 può essere di forma diversa rispetto a quanto descritto. Ad esempio, due opposte superfici laterali interne 6a o 6b 15 del corpo 2, delimitanti la cavità longitudinale 5, potrebbero essere parallele anziché convergenti.

L'asse A, inoltre, potrebbe essere una curva diversa da un arco di circonferenza.

Anche le sezioni della cavità longitudinale 5 20 ortogonali all'asse A potrebbero essere di forma diversa da quella descritta, ad esempio sostanzialmente circolari o ellittiche; in questi casi, il raggio e, rispettivamente, almeno un asse delle sezioni decrescono verso la prima estremità 2a del corpo 2. In

ogni caso, la cavità longitudinale 5 presenta sempre una conicità dalla prima estremità 2a verso la seconda estremità 2b.

Per quanto riguarda il procedimento di
5 fabbricazione dell'impugnatura 1, l'inserto 15 potrebbe essere estratto dalla cavità longitudinale 5 anche dopo l'apertura dello stampo 10, ossia dopo che i semistampi 12, 13 sono stati separati uno dall'altro.

L'inserto 15 può essere conformato diversamente
10 da quanto illustrato, pur mantenendo sempre una conicità dall'estremità di estrazione 15b verso l'estremità libera 15a.

RIVENDICAZIONI

- 1) Impugnatura per un recipiente per la cottura, comprendente un corpo (2) monolitico allungato, realizzato in un materiale plastico e provvisto, ad una propria prima estremità (2a), di mezzi (3) per la connessione a un recipiente per la cottura, l'impugnatura essendo caratterizzata dal fatto che detto corpo (2) presenta internamente una cavità longitudinale (5), estendentesi almeno in corrispondenza di un tratto destinato in uso a essere afferrato.
- 2) Impugnatura secondo la rivendicazione 1, caratterizzata dal fatto che detta cavità longitudinale (5) si estende sostanzialmente per tutta una lunghezza di detto corpo (2).
- 3) Impugnatura secondo la rivendicazione 1 o 2, caratterizzata dal fatto che detta cavità longitudinale (5) è aperta in corrispondenza di una seconda estremità (2b) di detto corpo (2), opposta a detta prima estremità (2a).
- 4) Impugnatura secondo la rivendicazione 3, caratterizzata dal fatto che detta cavità longitudinale (5) si estende lungo un asse (A) e dal fatto che una sezione di imbocco di detta cavità longitudinale (5), posta in corrispondenza di detta seconda estremità

(2b), è obliqua rispetto a detto asse (A).

5) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzato dal fatto che detta cavità longitudinale (5) è rastremata verso detta prima estremità (2a).

6) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detta cavità longitudinale (5) è arcuata.

7) Impugnatura secondo la rivendicazione 6, caratterizzata dal fatto che detto corpo (2) ha un profilo longitudinalmente arcuato.

8) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detto corpo (2) presenta un foro passante (70), praticato in corrispondenza di detta prima estremità (2a) e comunicante con detta cavità longitudinale (5).

9) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detto materiale plastico è un materiale polimerico termoindurente, in particolare una resina fenolica da stampaggio.

10) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detto corpo (2) è un corpo tubolare internamente cavo e detta cavità longitudinale (5) è lateralmente

delimitata da una superficie laterale interna (6) sostanzialmente continua di detto corpo (2).

11) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detto corpo (2) si estende lungo un asse (A) curvo e comprende una porzione di attacco (3) per la connessione ad un recipiente per la cottura ed una porzione di presa (4) disposta adiacente alla porzione di attacco lungo detto asse (A) e destinata in uso ad essere afferrata, detta cavità longitudinale (5) essendo formata interamente all'interno di detta porzione di presa (4).

12) Impugnatura secondo una qualsiasi delle rivendicazioni precedenti, caratterizzata dal fatto che detta cavità longitudinale (5) è una cavità cieca, essendo chiusa in corrispondenza di detta prima estremità (2a) del corpo (2) ed essendo aperta in corrispondenza di una seconda estremità (2b) del corpo (2), opposta alla prima estremità (2a).

13) Procedimento per la fabbricazione di un'impugnatura (1) per recipienti per la cottura, del tipo avente un corpo (2) monolitico allungato, comprendente una fase di stampaggio di un materiale plastico, in uno stampo (10) internamente provvisto di una sede di stampaggio (11) di forma corrispondente

all'impugnatura (1); il procedimento essendo caratterizzato dal fatto di prevedere in detto stampo (10) un elemento mobile (15) definente una cavità longitudinale (5) interna a detto corpo (2) e dal fatto che, dopo detta fase di stampaggio, detto elemento mobile (15) viene estratto da un'estremità di detto corpo (2), in modo da liberare detta cavità longitudinale (5).

14) Procedimento secondo la rivendicazione 13, caratterizzato dal fatto che detto elemento mobile (15) è un inserto allungato di forma arcuata.

15) Procedimento secondo la rivendicazione 13 o 14, caratterizzato dal fatto che detto elemento mobile (15) è rastremato verso una propria estremità libera (15a).

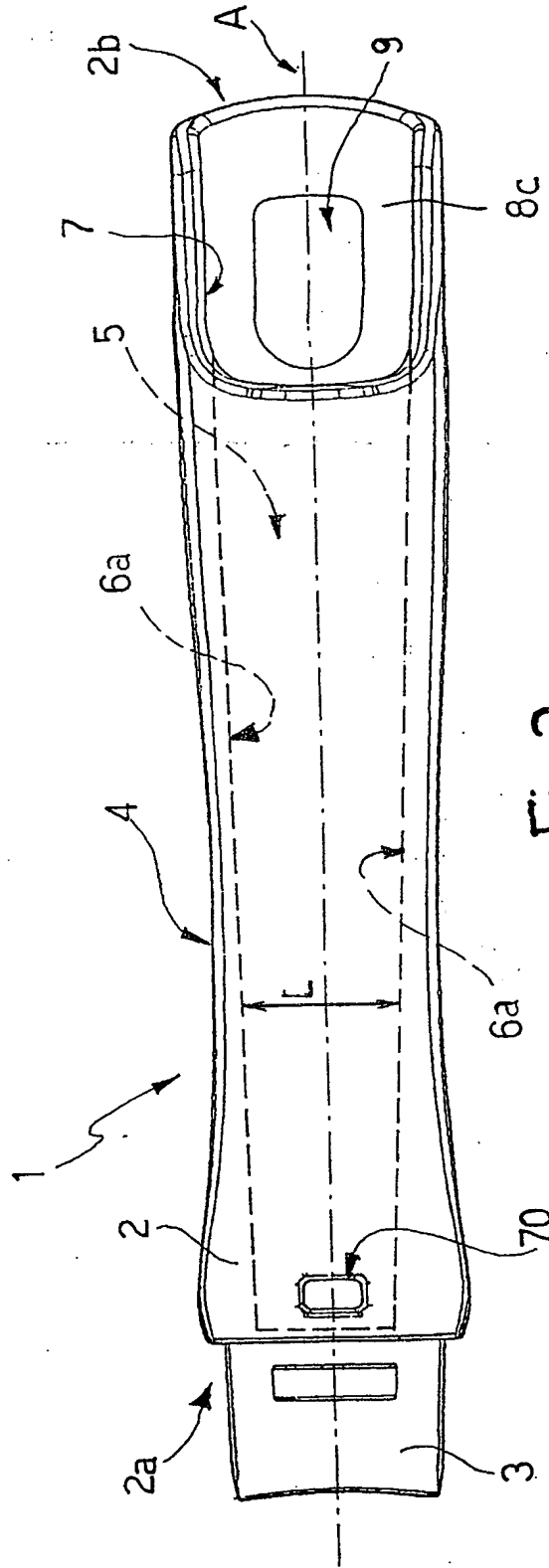
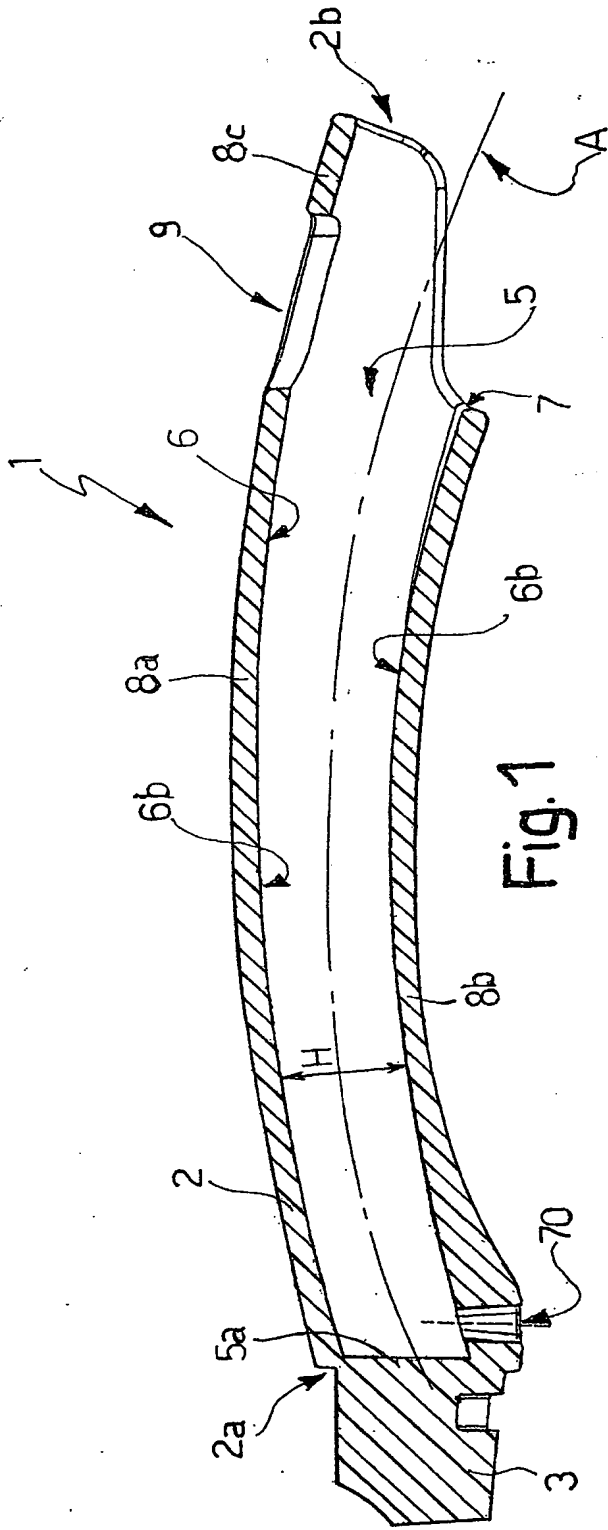
16) Procedimento secondo una delle rivendicazioni da 13 a 15, caratterizzato dal fatto che detto elemento mobile (15) viene estratto lungo una traiettoria curvilinea (A).

17) Procedimento secondo la rivendicazione 16, caratterizzato dal fatto che detta traiettoria curvilinea (A) giace in un piano di mezzeria dell'impugnatura (1).

RIASSUNTO

Un'impugnatura per un recipiente per la cottura, include un corpo (2) monolitico allungato, realizzato in un materiale plastico e provvisto, ad una propria prima estremità (2a), di una porzione di attacco (3) per la connessione a un recipiente per la cottura; il corpo (2) presenta internamente una cavità longitudinale (5), estendentesi almeno in corrispondenza di un tratto destinato in uso a essere afferrato.

Fig. 1



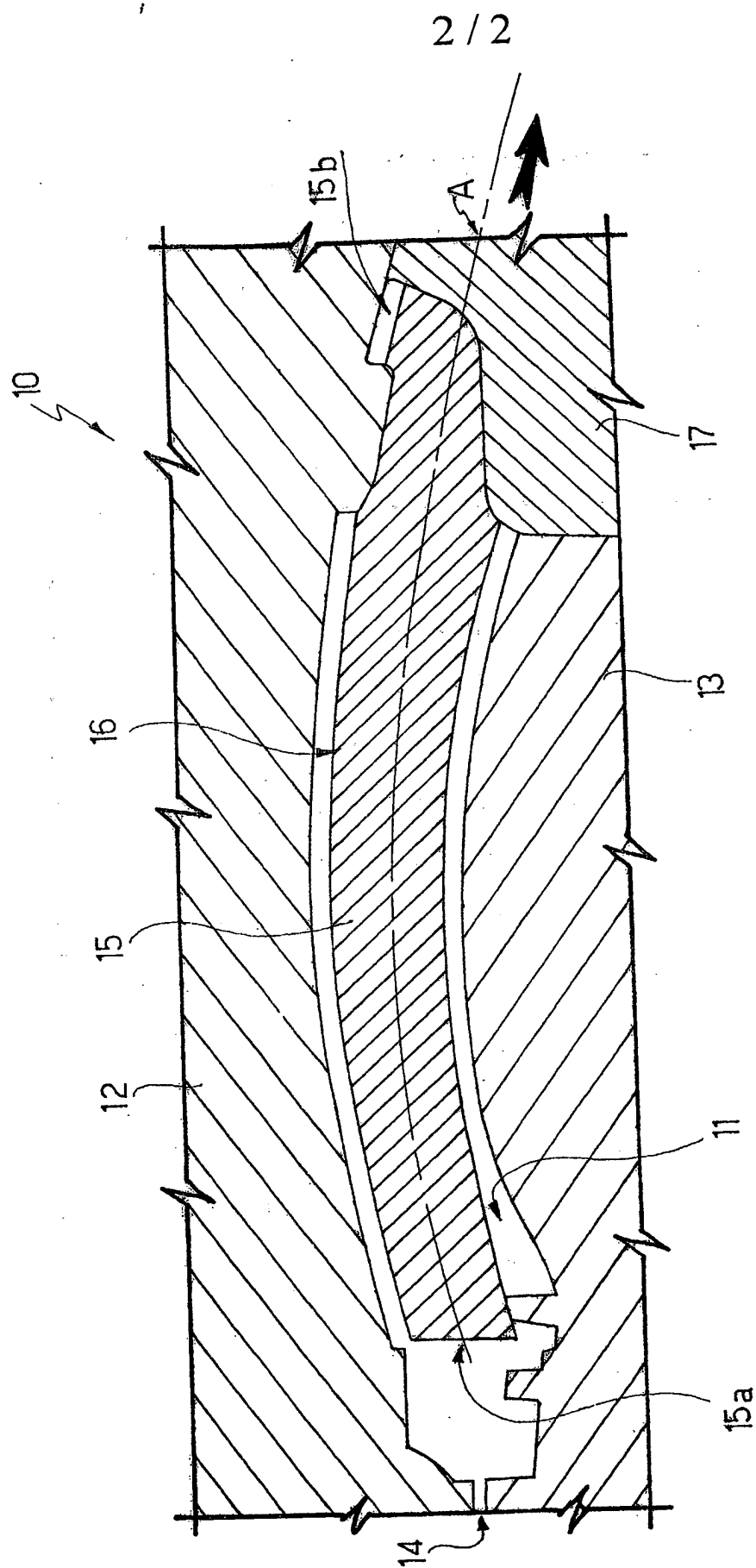


Fig. 3